



AUSLEGESCHRIFT

1 266 161

Int. Cl.: B 65 d

B 67 b

Deutsche Kl.: 64 a - 1/01

Nummer: 1 266 161

Aktenzeichen: D 41649 III/64 a

Anmeldetag: 28. Mai 1963

Auslegungstag: 11. April 1968

1

Die Erfindung betrifft eine Flasche mit Verschuß, insbesondere zur Aufnahme von Parfüm.

Es ist allgemein bekannt, gemäß der Darstellung in Fig. 1 Stöpsel 1 aus Glas oder Kristall zum Verschließen der Öffnungen 3 von Karaffen 7 oder anderen Flaschen zu verwenden, deren in die Öffnung eindringender Teil als Konus 6 mit identischer Form zur Innenwandung des die Öffnung enthaltenden Flaschenhalses 2 ausgebildet ist.

Nach den gängigen Verfahren zur Herstellung dieser Teile sowie auch des zu ihrer Aufnahme bestimmten Flaschenhalses 2 kann die Herstellung des Gefäßes (im warmen Zustand) auf zwei Arten erfolgen, nämlich entweder durch Abfiedern — ein Verfahren, das die schönsten Gegenstände ergibt, aber das langwierig ist und im Verlauf der Bearbeitung eine fortgesetzte Wiedererwärmung bedingt — oder durch Schneiden — ein Verfahren, das wesentlich schneller geht, aber bei dünnwandigen Gefäßen nicht anwendbar ist. Außerdem verlangt das letztere Verfahren vom Former eine große Geschicklichkeit wegen des stets schmalen und langen Halses 2.

Das eigentliche Verstöpseln, das in kaltem Zustand vorgenommen wird, umfaßt zunächst die Herstellung gleicher Konen am Stöpsel 5 und im Innern des Flaschenhalses 4 durch maschinelle Bearbeitung, dann das Einpassen des Stöpsels in die Flasche und schließlich das Polieren der beiden Konen.

Bei einigermaßen regelmäßiger Formgebung können diese Arbeitsgänge auf der Maschine für die Herstellung im Schneidverfahren vorgenommen werden. Bei den durch Abfiedern hergestellten Stücken, deren Formen nicht genügend regelmäßig sind, um die Stücke mit der erforderlichen Genauigkeit auf einer Maschine einzuspannen, müssen die vorgenannten Arbeitsgänge jedoch von Hand ausgeführt werden.

Aufgabe der Erfindung ist es, die vorstehend geschilderte aufwendige und besonders geschulte und geschickte Fachkräfte erfordernde Anfertigung einer mit dem Flaschenhals einstückigen Tülle bei Flaschen der eingangs genannten Art zu vermeiden.

Bei Flaschen mit Schraubverschuß ist bereits vorgeschlagen worden, das Gewinde an einem getrennt gefertigten Kragenteil vorzusehen, der nachträglich außenseitig über den Flaschenhals gezogen und auf diesem befestigt wird. Dabei bleibt die Mündungsöffnung der Flasche frei oder wird allenfalls von einem dünnwandigen Abschnitt des Kragenteils eingefasst, so daß die Notwendigkeit der aufwendigen Herstellung des Flaschenhalses in einem Stück mit der Flasche bestehen bleibt.

Zum Schutz der Flaschenmündung vor Beschädi-

Flasche mit Verschuß, insbesondere zur Aufnahme von Parfüm

Anmelder:

DAUM & Cie. Société Anonyme Cristallerie de Nancy, Nancy (Frankreich)

Vertreter:

Dipl.-Ing. W. Beyer, Patentanwalt,
6000 Frankfurt, Freiherr-vom-Stein-Str. 18

Beanspruchte Priorität:

Frankreich vom 5. Januar 1963 (920 569) --

2

gungen ist auch bereits vorgeschlagen worden, auf den Hals der von vornherein mit einer Ausgußöffnung versehenen Flasche außenseitig eine Hülse aufzusetzen, die sich an der Sternseite des Flaschenhalses allenfalls radial nach einwärts bis zum Öffnungsdurchmesser des Flaschenhalses erstreckt. Ein eingepaßter Verschußstöpsel wird sich deshalb mit dem größten Teil seiner Länge an die Innenwandung des Flaschenhalses selbst anlegen, weshalb auch dort die Schwierigkeiten bei der Herstellung des Flaschenhalses nicht vermieden werden.

Bekannt ist auch ein Verschuß, der dazu dient, anzuzeigen, ob eine Flasche bereits geöffnet worden ist, und der zu diesem Zweck in einem fest mit dem Flaschenhals verkitteten Verschußteil eine Membran vorsieht, die zum Öffnen der Flasche zerstört werden muß. Die Verkittung hat hier den Zweck, ein Öffnen und Schließen der Flasche auf dem Wege der Entfernung und Wiederanbringung des gesamten Verschußteiles zu verhindern. Zwar ist auf diesem ein Gewinde für eine die Membran schützende, auszusraubende Abdeckkappe vorgesehen, aber zur Vereinfachung der Fertigung von verschließbaren Zierflaschen trägt dieser Verschuß nichts bei, da nach wie vor ein langer Flaschenhals ausgeformt wird und dieser an seinem Ende mit einem Gewinde, mit Rillen oder Vorsprüngen zu gestalten ist und da außerdem die Notwendigkeit besteht, das zu verkittende Verschußteil über das Ende des Flaschenhalses zu stülpen, so daß kein glatter äußerer Übergang vom Flaschenkörper zum Verschußteil, wie er bei Zierflaschen aus ästhetischen Gründen oft verlangt wird, möglich ist.

Gemäß der Erfindung wird nun die obengenannte Aufgabe in überraschend einfacher Weise dadurch gelöst, daß der den Verschuß aufnehmende Teil des Flaschenhalses durch eine ohne übergreifende Vorsprünge auf den übrigen Teil des Flaschenhalses aufgesetzte, vorgefertigte Tülle gebildet ist und beide Teile in einer Feder-Nut-Verbindung stehend miteinander verkittet sind. Hierdurch entfällt gegenüber den vorbekannten Flaschenausführungen die Ausbildung eines einstückig in den übrigen Flaschenkörper übergehenden Flaschenhalses und dessen Bearbeitung für die Aufnahme oder Befestigung eines Verschlusses. Die Tülle kann gesondert vorbearbeitet werden, und, falls erforderlich, läßt sich der Stöpsel zur Erzielung eines dichten Sitzes in die Tülle vor dem Aufkitten derselben einpassen.

In vorteilhafter Weiterbildung der Erfindung ist der Rand des die vorgefertigte Tülle tragenden Flaschenhalses plangeschliffen und mit einer Ringnut versehen, in welche im zusammengesetzten Zustand ein ringförmiger Bund an der Tülle eingreift.

Eine weitere zweckmäßige Ausgestaltung der Erfindung ergibt sich dadurch, daß der Stöpsel aus zwei Teilen hergestellt ist, von denen der eine, den Verschußteil bildende Teil in geteilter Fertigung der z. B. konischen Form des ihn aufnehmenden Flaschenhalses angepaßt und mit dem den Griffteil bildenden anderen Teil verkittet ist.

Ein bevorzugtes Verfahren zur Herstellung einer Flasche nach der Erfindung besteht darin, daß der Flaschenhals ohne jede Formgebung vom Blasrohr getrennt wird, daß daraufhin der Flaschenhals im kalten Zustand plangeschliffen wird und daß eine Tülle aus Metall oder Kunststoff auf die plangeschliffene Fläche am Flaschenhals aufgeklebt wird.

Die Erfindung wird nachstehend an Hand der übrigen Zeichnungsfiguren näher erläutert. Es zeigt

Fig. 2 die teilweise geschnittene Seitenansicht eines flaschenförmigen Gefäßes nach dem Abtrennen vom Blasrohr,

Fig. 3 eine Seitenansicht, welche die Anbringung einer Tülle auf dem geschliffenen Hals des flaschenförmigen Gefäßes zeigt,

Fig. 4 einen Längsschnitt durch einen Verschußstöpsel, an dem ein besonderer Pflöpfen angebracht ist,

Fig. 5 den Längsschnitt durch eine andere Ausführungsform der Erfindung.

Die in Fig. 2 dargestellte erfindungsgemäße Gefäßanordnung weist eine Flasche 7 auf, die auf einfache Weise vom Blasrohr 19 ohne jede Formgebung an einer Bruchstelle 20 getrennt ist. Auf der im kalten Zustand an der Stelle 13 plangeschliffenen und gegebenenfalls mit einer Ringnut 14 versehenen Bruchstelle (Fig. 3) wird eine vorgefertigte und ihrerseits mit einem ringförmigen Bund versehene Tülle 10 aus Metall oder Kunststoff angebracht. Die Befestigung wird mit Hilfe irgendeines Zementes oder Kittes vorgenommen. Die vorgefertigte Tülle 10 hat einen in besonderer Weise profilierten Rand 11, um ein einwandfreies Ausgießen der Flüssigkeit zu ermöglichen. Das Innere der Tülle 12 ist konisch ausgebildet und kann einen Außenkonus ohne jede Bearbeitung nach der Montage aufnehmen.

Die Erfindung erstreckt sich weiterhin auf einen Verschußstöpsel 15 aus Glas oder Kristall, an dem ein Außenkonus zum Einsetzen in das Innere 12 der Tülle 10 der Flasche angebracht ist (Fig. 4).

Der Fußteil 17 des Stöpsels ist in dem Zustand, in dem er aus der Gießerei kommt, grob zylindrisch-konisch und ist in das Innere des mit einem Außenkonus versehenen Pflöpfenteils 16 eingesetzt, der zu seiner Aufnahme eine zylindrische Ausnehmung 18 von etwas größerem Durchmesser als dem des Stöpselfußteils 17 enthält, um Platz für Zement oder Kitt zu schaffen.

Die Vorteile der Erfindung sind folgende:

1. Eine bestimmte künstlerische Wirkung der Verbindung von Glas und Metall,
2. Vermeidung der Notwendigkeit, die Herstellung durch Abfiedern vorzunehmen, da die Beschaffenheit des Halses keinerlei Bedeutung mehr hat;
3. Verringerung der Höhe des Flaschenhalses, wodurch das Schleifen beträchtlich vereinfacht wird,
4. Vermeidung des Wiederaufspannens der zerbrechlichen Stücke für das Einpassen und Schleifen,
5. Mühelose Erzielung eines hermetischen Verschlusses der Flasche,
6. leichte Erlangung eines Randes zum vollständig tropffreien Ausgießen der Flüssigkeit, wie dies mit Glasrändern nur schwer zu erreichen ist.

Wohlverstanden können Änderungen im einzelnen und im Gesamtaufbau auf die beschriebene Flasche angewandt werden, ohne den Rahmen der Erfindung zu verlassen.

So kann beispielsweise gemäß Fig. 5 der Flaschenverschluß durch eine Kappe 22 aus Metall oder Kunststoff mit Schraubgewinde im Inneren vorgenommen werden, die auf die auf den Hals der Karaffe aufgeklebte Tülle 21 aufgepaßt ist. Auch kann die Verschraubung durch eine Verfalzung oder jedes andere System des Verhakens nach dem Bajonettprinzip ersetzt werden.

Die vorgefertigte und zum Aufkitten bestimmte Tülle 10 kann an der Außenseite ein Zierelement 23, wie ein Goldschmiedemotiv aufweisen, wodurch ohne besondere maschinelle Bearbeitung die schnelle Anbringung solcher Motive auf dem Flaschenhals ermöglicht wird.

Patentansprüche:

1. Flasche mit Verschuß, insbesondere zur Aufnahme von Parfüm, dadurch gekennzeichnet, daß der den Verschuß (15, 16) aufnehmende Teil des Flaschenhalses durch eine ohne übergreifende Vorsprünge auf den übrigen Teil des Flaschenhalses aufgesetzte vorgefertigte Tülle (10 bzw. 21) gebildet ist und beide Teile in einer Feder-Nut-Verbindung stehend miteinander verkittet sind.

2. Flasche nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Rand des die vorgefertigte Tülle (10 bzw. 21) tragenden Flaschenhalses plangeschliffen und mit einer Ringnut (14) versehen ist, in welche im zusammengesetzten Zustand ein ringförmiger Bund an der Tülle eingreift.

3. Flasche nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Tülle (21) in an sich bekannter Weise mit Außengewinde bzw. Vorsprüngen versehen ist zur Befestigung einer Schraub- oder Bajonettverschlußkappe (22).

4. Flasche nach einem der Ansprüche 1 bis 3 mit konisch eingepaßtem Stöpsel, dadurch gekennzeichnet, daß der Stöpsel aus zwei Teilen (15, 16) hergestellt ist, von denen der eine, den Verschlußteil bildende Teil (16) in geteilter 5
Fertigung der Form des ihn aufnehmenden Flaschenhalses angepaßt und mit dem den Griffteil bildenden anderen Teil (15) verkittet ist.

5. Verfahren zur Herstellung einer Flasche nach einem oder mehreren der vorhergehenden 10
Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der

Flaschenhals ohne jede Formgebung vom Blasrohr (19) getrennt wird, daß daraufhin der Flaschenhals (7) im kalten Zustand plangeschliffen wird und daß eine Tülle (10 bzw. 21) aus Metall oder Kunststoff auf die plangeschliffene Fläche am Flaschenhals (7) aufgekittet wird.

In Betracht gezogene Druckschriften:
Schweizerische Patentschrift Nr. 181 221;
französische Patentschrift Nr. 1 226 087;
USA.-Patentschrift Nr. 2 028 489.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

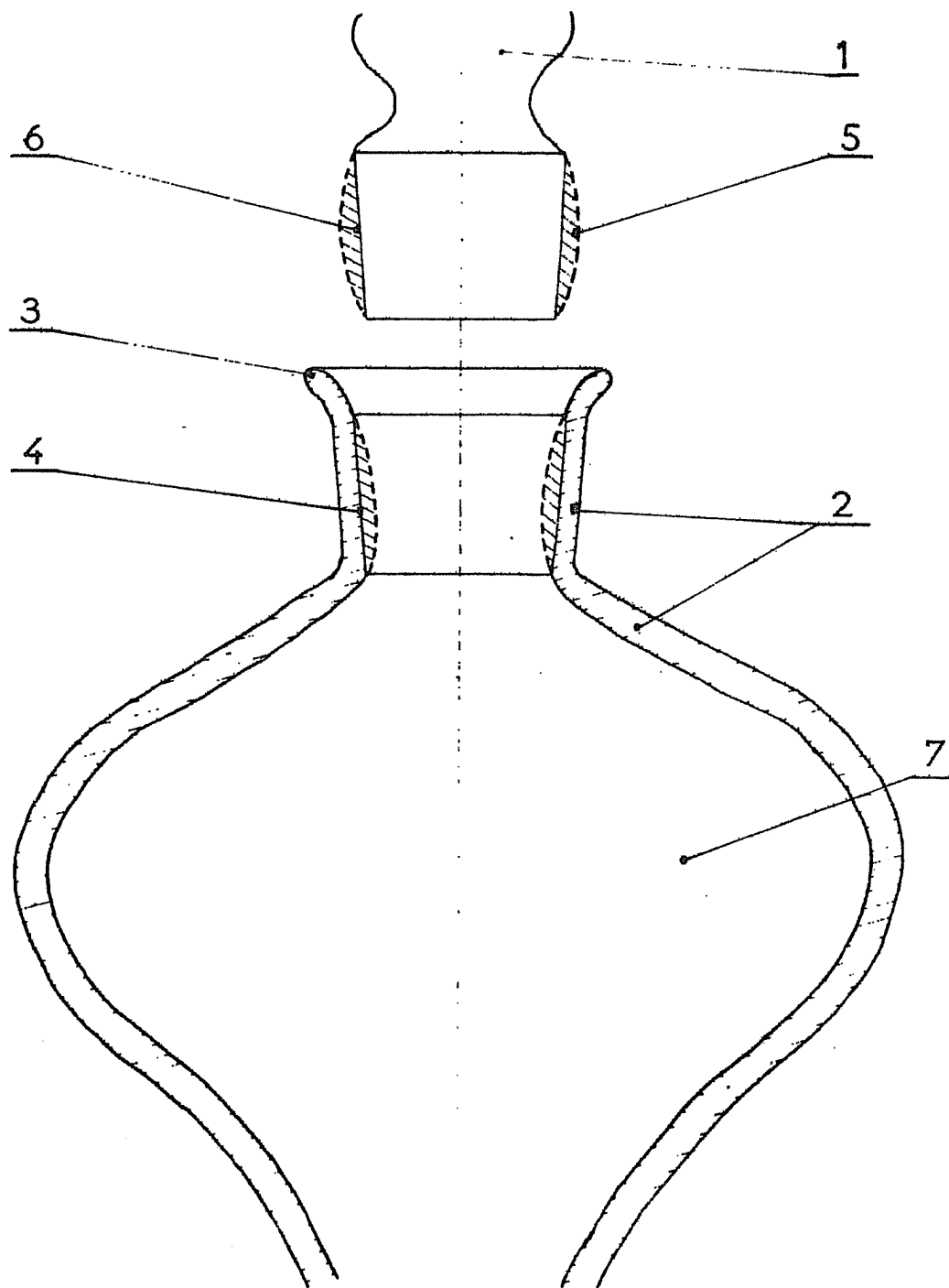


Fig. 1

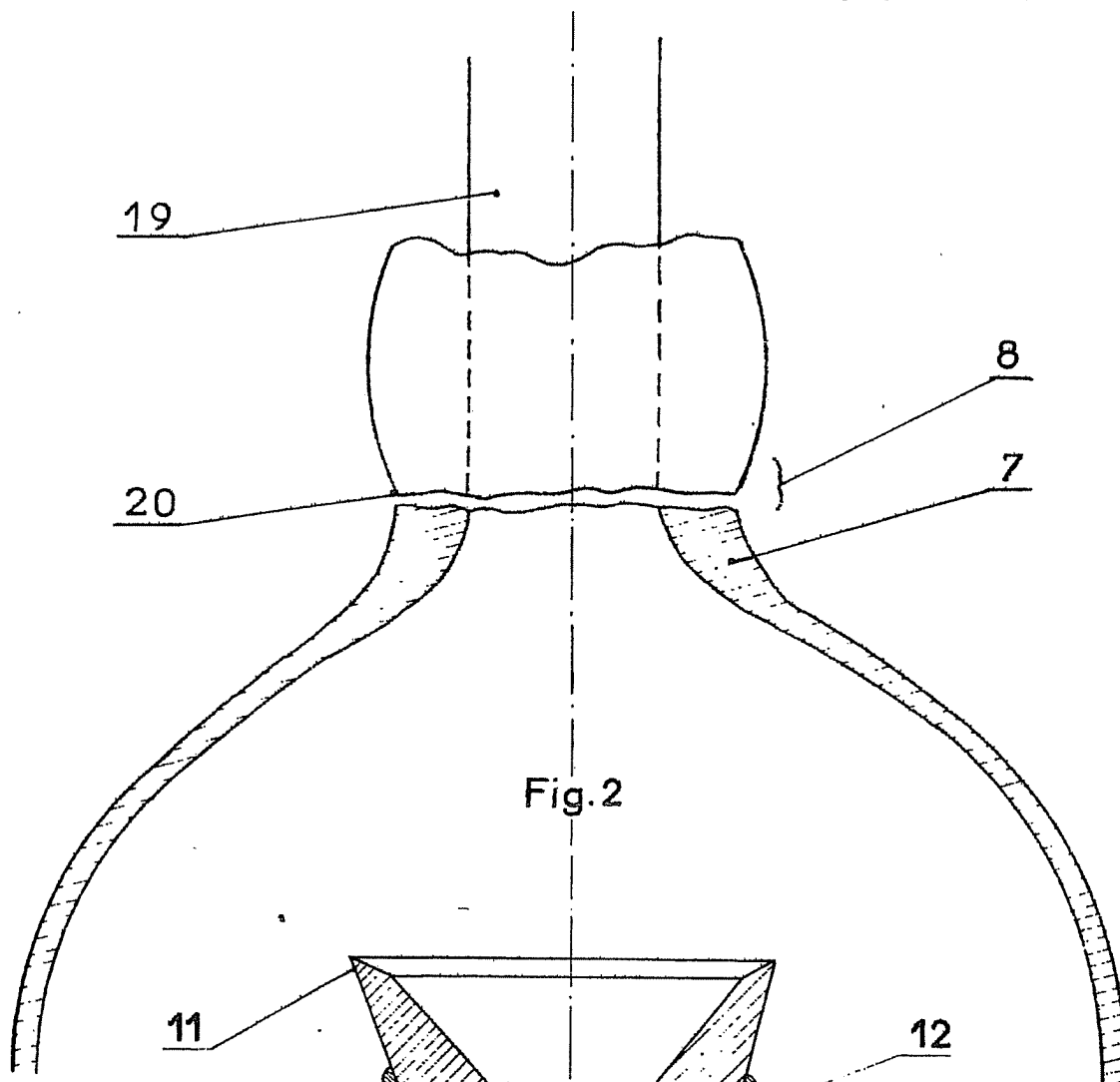


Fig. 2

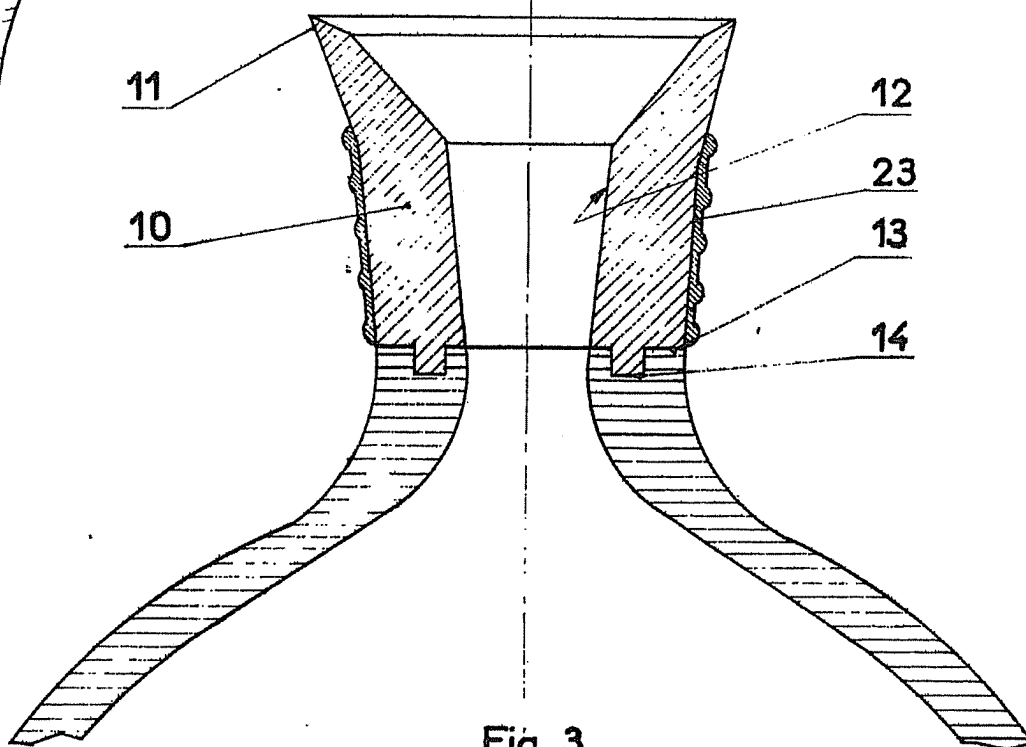


Fig. 3

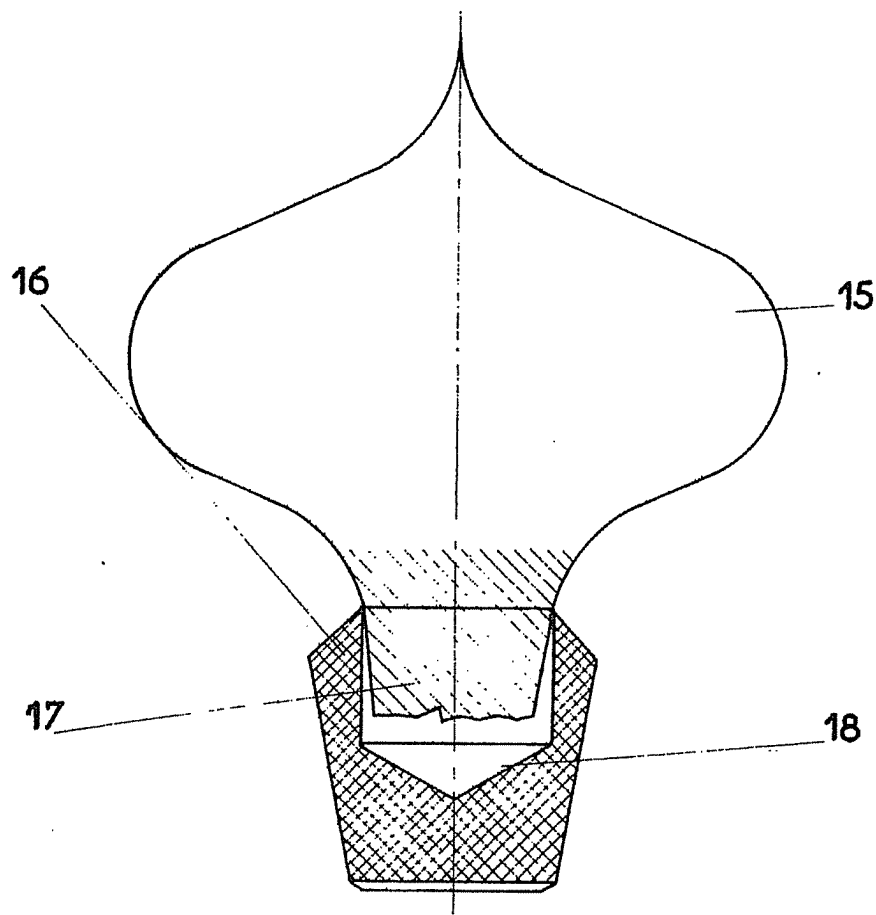


Fig. 4

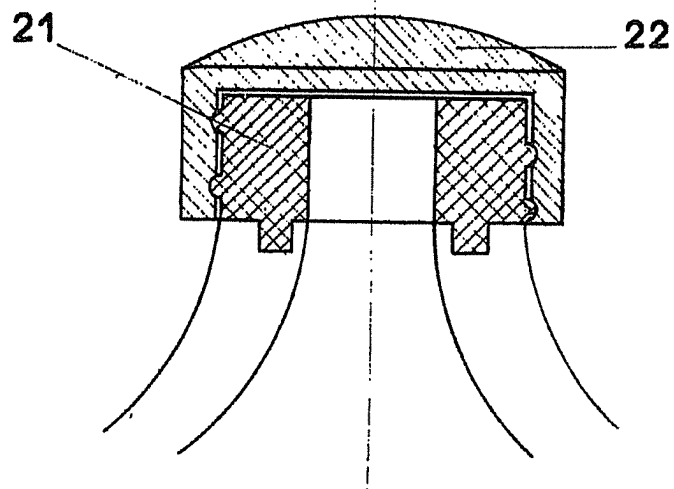


Fig. 5



Europäisches
Patentamt
European Patent
Office
Office européen
des brevets

| | | | | |
|---------------------------------|--------------|-------------|-------------------|--------------|
| Description of DE1266161 | Print | Copy | Contact Us | Close |
|---------------------------------|--------------|-------------|-------------------|--------------|

Result Page

Notice: This translation is produced by an automated process; it is intended only to make the technical content of the original document sufficiently clear in the target language. This service is not a replacement for professional translation services. The esp@cenet® Terms and Conditions of use are also applicable to the use of the translation tool and the results derived therefrom.

Bottle with closure, in particular to the receptacle of perfume
The invention relates to a bottle with closure, in particular to the receptacle of perfume.

It is well known, in accordance with the representation in F i G. To use 1 plug 1 from glass or crystal for locking the openings 3 from Karaffen 7 or other bottles, whose part penetrating into the opening is as cone 6 with identical form to the inner wall the opening of the contained bottle neck 2 formed.

After the common methods to the preparation of these parts as well as too their receptacle of certain bottle neck 2 the preparation of the vessel (in the warm state) on two types can take place, i.e. either via Abfiedern - a method, which results in the most beautiful subject-matters, but that is lengthy and in the course of the processing a continued Wiedererwärmung conditional - or by cuts - a method, which goes to substantial more rapid, but with thin walled vessels is not more applicable. In addition the required latter method of the former a large skill because of the always narrow and prolonged neck 2.

Actual plugs, which becomes made in cold state, first the preparation of same Konen at the plug 5 and inside the bottle neck covers 4 by machine processing, then fitting the plug in in the bottle and finally the polishing of the two Konen.

With to some extent regular moulding these operations on the machine for the preparation in the gumption procedure can become made.

With the pieces prepared by Abfiedern, whose forms are not sufficient regular, in order to clamp the pieces with the required accuracy on a machine, the aforementioned operations must become performed however by hand.

Object of the invention is it to avoid the managing described expensive and particularly trained and sent specialists requiring preparation of a sleeve integral with the bottle neck with bottles that initially mentioned type.

- ▲ top With bottles with screw-type cap already proposed are to plan the thread at a separate made collar member which becomes later outside over the bottle neck drawn and on this fixed. The delta remains opening of the bottle free or if necessary by a thin walled portion of the collar member is set in, so that the need of the expensive preparation of the bottle neck remains existing in a piece with the bottle.

To the protection of the bottle delta before damages also already proposed are to take up on the neck of the bottle provided from the beginning with a drain opening an outside sleeve itself at the Stemseite of the bottle neck if necessary after radial inward up to the opening diameter of the bottle neck extended. A fitted catch plug will therefore set itself with the largest part of its length on the inner wall of the bottle neck, why the difficulties do not become avoided also with the preparation of the bottle neck there.

Known one is also a closure, which serves to indicate whether a bottle already opened is, and which for this purpose in a solid closure member cemented with the bottle neck a membrane plans, which must become destroyed to open the bottle. Cementing has here the purpose to prevent an opening and a closing of the bottle on that paths of the removal and remounting of the entire closure part. A thread for the membrane a protective, auszuschaubende cap provided is on this, but to the simplification of the manufacture of lockable Zierfla this closure does not contribute anything, since still a prolonged bottle neck will be arranged formed and these at its end with a thread, with grooves or projections is and there in addition the need exists to invert closure part which can be cemented over the end of the bottle neck so that no smooth outside transition from the bottle body is possible to the closure member, how it becomes with Zierfla from aesthetic reasons often required.

According to the invention becomes now the above object in surprising simple manner by the fact dissolved that that is the closure receiving portion of the bottle neck by, a prefabricated sleeve formed put on without spreading projections on the

remainder of the bottle neck and both parts are cemented with one another in a feather/spring groove compound standing. Thereby the formation of an integral bottle neck and its processing for the receptacle or attachment of a closure, changing into the remaining bottle body, is void in relation to the before-known bottle remarks.

The sleeve can be roughed out separate, and, if necessary, the plug can be fit in to the achievement of a dense seat into the sleeve before the Aufkitten the same.

In favourable development of the invention the edge the prefabricated sleeve of the supporting bottle neck is flat polished and with a ring groove provided, in which in the assembled state an annular collar at the sleeve intervenes.

An other convenient embodiment of the invention arises as a result of it that the plug from two parts is prepared, from those, the closure member formed part in divided manufacture of the z. B. conical shape it of the female bottle neck adapted and other part formed with that the grippe portion is cemented.

A preferred process to the preparation of a bottle after the invention consists of the fact that the bottle neck without each moulding of the Blasrohr becomes separate that thereupon the bottle neck in the cold state flat-polished will and that a sleeve from metal or plastic is up-cemented on piangeschlif the fene surface at the bottle neck.

The invention becomes appended more near explained on the basis the remaining drawing figures. It shows F i G. 2 the partial sectional side view of a flask-shaped vessel after the separation of the Blasrohr, Fig. 3 a side view, which shows the mounting of a sleeve on the polished neck of the flask-shaped vessel, F i G. 4 a longitudinal section by a catch plug, is mounted at which a special grafts, Fig. 5 the longitudinal section by another embodiment of the invention.

In Fig. a Flasche7 exhibits 2 represented container arrangement according to invention, which is 20 separate of the Blasrohr 19 without each moulding at a break in a simple manner. On and if necessary the break provided flat-polished in the cold state at the location 13 with a ring groove 14 (Fig. 3) becomes a prefabricated and for their part sleeve provided with an annular collar 10 from metal or plastic mounted. The attachment becomes made with the help of any cement or cement. The prefabricated TülleO has in special manner a profiled edge 11, in order to make a proper filling possible of the liquid.

The interior of the sleeve 12 is conical formed and can an outer cone without each processing after the assembly take up.

The invention extended itself further on a catch plug 15 from glass or crystal, at which an outer cone is to the insertion into the interior 12 of the sleeve 10 of the bottle mounted (F i G. 4).

That foot portion 17 of the plug is in the state, in which he comes from the foundry, coarse cylindrical-conical and is into the interior of the plug part of 16 used provided with an outer cone, which contains to its receptacle a cylindrical Ausnehmune 18 of somewhat larger diameter than that of the Stibss selfussteils of 17, in order to create place for cement or cement.

The advantages of the invention are the subsequent:

1. A certain artistic effect connection of glass and metal,
2. Avoidance of the need to make the preparation by Abfiedern since the Beschaf does not fenheit the neck any meaning more has;
3. Reduction of the height of the bottle neck, where by loops the considerable simplified becomes,
4. Avoidance of the restretching of the more zer brechlichen pieces for fitting in and the Schlei fen,
5. Easy achievement hermetic of conclusion of the bottle,
6. light acquisition of an edge for complete drip-free filling of the liquid, as this with edges of glass only heavier can be attained.

Well-understood changes can become in detail and in the overall construction on the described bottle applied, without leaving the scope of the invention.

So can for example in accordance with F i G. 5 the Flaschenverschluss by a cap 22 from metal or plastic with screw thread inside made becomes, which is 21 fitted on the sleeve up-cemented on the neck of the Karaffe. Also the screw connection can become by a grooving or every other system of the hook according to the bayonet principle replaced.

The prefabricated and sleeve 10 certain to the Aufkitten can at the outside a Zierelement 23, as it exhibits a gold forging motive whereby becomes possible without special machine processing the rapid mounting of such motifs on the bottle neck.